FICHA TÉCNICA

Fecha de impresión: 04/09/2013

Denominación del artículo **Nº del artículo**

Pegamento de plástico 2K-PUR 50 ml 6660 4250

1. Características:
El pegamento de plástico 2K-PUR es un adhesivo de dos componentes a base de poliuretano que endurece a temperatura de ambiente. Para acelerar el proceso de endurecimiento se recomienda aumentar la temperatura (60°C - 70°C). El producto está envasado en un cartucho doble correspondiente a la práctica y se caracteriza por su rápido endurecimiento. El pegamento de plástico 2K-PUR se puede pintar con las pinturas habituales de automoción. Para una buena aplicación del pegamento de plástico 2K-PUR es imprescindible y obligatorio el uso previo de una **imprimación de plásticos**.

2. Campo de aplicaciones:
El pegamento de plástico 2K-PUR se utiliza en automoción para reparar parachoques, piezas tuneadas y otras piezas de plástico, fabricadas p.ej. en PP/EPDM, SMC, PC, PA, ABS y PUR.

3. Datos técnicos:

	Componente A		**Componente B**
Color:	amarillo		negro
Densidad:	aprox. 1,43 g/cm³		aprox. 1,7 g/cm³
Contenido en seco: (3 h a 100°C)	> 98 %		> 98 %
Relación de mezcla volumétrica:	100	:	100

	Mezcla (componente A + B)
Color:	gris oscuro
Vida de la mezcla (100 g, 23°C):	aprox. 10 min
Seco al tacto:	aprox. 30 min
Endurecimiento a 23°C:	aprox. 5 h (85% de la resistencia final)
Dureza shore-A:	aprox. 90
Se puede lijar:	si en las siguientes condiciones de endurecimiento: después de 15 min a 60°C - 70°C y enfriamiento posterior a temperatura de ambiente o después de 6 h temperatura de ambiente.
Resistencia a la cizalladura por tracción a 23°C (medido después de 2 días a 23°C):	aprox. 13 MPa
Grosor de la capa:	1 mm
Velocidad de avance:	100 mm/min
Repintable:	con pinturas de reparación 2K habituales en automoción, según las normas de los fabricantes de pintura para pintar plásticos
Temperatura de aplicación:	+15°C hasta +25°C
Temperatura de uso:	-40°C hasta +80°C

4. Modo de empleo:
Observaciones previas
Antes de la aplicación es necesario informarse con ayuda de la ficha de datos de seguridad sobre medidas obligatorias de seguridad. Incluso con productos que no tienen que ser identificados como sustancias peligrosas hay que observar las medidas de seguridad habituales para productos químicos.

1. Preparación del fondo

1.1 Limpieza previa y limpieza

Las piezas a pegar tienen que estar libre de aceite, grasa, humedad, suciedad y agentes separadores. Por eso, una limpieza con una hidrolimpiadora es imprescindible. Después hay que secar las piezas (horno de secado, foco de infrarrojos) y limpiar las zonas de la pegadura con ASK limpiador de cristales y lacas 1K-PUR R540. Piezas deformadas se pueden ajustar calentándolas con un secador de pelo.

1.2 Lijado y limpieza

Las piezas de plástico dañadas se deben de lijar en la cara frontal con una lijadora de banda estrecha (grano 120) en 1-2 cm y en forma de V. En caso de una grieta es imprescindible taladrarla a su final para evitar que se siga agrietando. Las demás superficies y el dorso se deben lijar con una lijadora excéntrica (grano 120).
Después se deben de limpiar las piezas lijadas con ASK limpiador de cristales y lacas 1K-PUR R540.

1.3 Imprimación

Pulverizar una capa fina de imprimación de plásticos. Tiempo de ventilación 10-15 minutos.

2. Aplicación del pegamento y realización de la pegadura

2.1 Colocación del cartucho

Empujar la protección de avance de la pistola manual hacia arriba y retirar la varilla hasta el tope. Colocar el cartucho doble, desenroscar la tapa del cartucho y enroscar la boquilla de mezcla. Cortar la punta de la boquilla según necesidad del tamaño del cordón de pegamento.

2.2 Modo de empleo

Al apretar el gatillo de la pistola, el material se empuja a través de la boquilla mezcladora y las dos componentes se mezclan automáticamente. (Los primeros 2 cm del cordón de pegamento se deberían desechar ya que las dos componentes todavía no se podrían haber mezclado correctamente).
El pegamento de plástico 2K-PUR se aplica después de que la imprimación de plásticos se haya secado.
Si no se utiliza todo el contenido del cartucho, se debe quitar la boquilla mezcladora y volver a cerrar el cartucho con su tapa. Para una aplicación posterior se debe utiliza una boquilla mezcladora nueva.

2.3 Refuerzo

El pegamento de plástico 2K-PUR se aplica primero en el dorso de la pieza de plástico en forma de un cordón continuo en ambos lados de la grieta (ancho mín. de la pegadura: 100 mm). Para reforzar la grieta se fija una tira de chapa galvanizada por electrólisis con una grapa y se colocan otras tiras de chapa en distancias uniformes. Después se aplica el pegamento de plástico 2K-PUR sobre las tiras de chapa y se alisa la superficie con ayuda de una lámina de PE que se coloca encima. Hay que procurar que en la zona de la grieta salga el pegamento en la cara frontal para producir una unión mejor y evitar la inclusión de burbujas de aire. Con daños en grandes superficies se debe aplicar el pegamento en dos pasos, es decir, cara frontal y dorso por separado.

2.4 Endurecimiento

Aunque el endurecimiento puede hacerse también a temperatura de ambiente, se recomienda para acortar el tiempo de curado un endurecimiento en caliente. Para ello se calientan las piezas que llevan el pegamento de plástico 2K-PUR a +60°C - +70°C durante por lo menos 15 minutos (p.ej. horno de secado, foco de infrarrojos).

2.5 Enfriamiento

Para poder seguir pronto con el tratamiento posterior de las piezas se recomienda un enfriamiento rápido a temperatura de ambiente, p.ej. con agua.

3. Preparación para el acabado

3.1 Lijado y limpieza

Con ayuda de una lijadora excéntrica (grano 120) se elimina en un primer paso el pegamento excedente en la cara frontal. Después se repasa con papel de lija al agua (grano 600) y se eliminan los restos del polvo de lijado con aire comprimido. Las piezas lijadas se deben limpiar posteriormente con ASK limpiador de cristales y lacas 1K-PUR R540.

3.2 Imprimación

Sobre las piezas tratadas se pulveriza una capa fina de imprimación para plásticos. Tiempo de ventilación: 10-15 minutos.

3.3 Enmasillar y aparejar

El tratamiento posterior se realiza según las instrucciones para el pintado de plásticos de los fabricantes de pintura.

4. Acabado

4.1 Imprimación

Antes del pintado de las piezas se pulveriza una capa fina de imprimación para plásticos. Tiempo de ventilación: 10-15 minutos

4.2 Pintado

El pintado de las piezas pegadas/reparadas de plástico se realiza según las instrucciones para el pintado de plásticos de los fabricantes de pintura.

5. Limpieza

Material fresco, no endurecido (limpieza de las herramientas, manchas en las piezas, etc.) se puede eliminar primero en seco y después con un disolvente adecuado (p.ej. ASK limpiador de cristales y lacas 1K-PUR R540). El pegamento seco sólo se puede eliminar de manera mecánica.

5. Almacenamiento:

Sensible a las heladas:	no
Temperatura de almacenamiento recomendada:	+10ºC hasta +25ºC
Plazo de almacenamiento:	12 meses

6. Advertencias de peligro/ consejos de seguridad/ identificación para el transporte: ver ficha de datos de seguridad

Las informaciones de esta ficha técnica se basan en los datos disponibles a la fecha de impresión de esta ficha técnica (véase arriba), y que en opinión de Theo Förch GmbH & Co. KG se pueden considerar como fiables. Sin embargo, no se puede proporcionar una garantía ni expresa ni tácitamente para la exactitud de estas informaciones. Igualmente, Theo Förch GmbH & Co. KG no puede hacerse responsable del uso que se le da a estos datos, productos, procesos o equipos. Usted mismo tiene que decidir, si los productos son aptos y completos para el uso previsto, para la protección del medio ambiente, tanto como para la salud y la seguridad de sus empleados y de las personas que utilizarán estos productos. Mientras no hemos asegurado por escrito unas características y aptitudes específicas de los productos para un uso determinado contractual, cualquier asesoramiento o instrucción de uso se dan sin compromiso, aunque de buena fe. Tampoco le quita al comprador la responsabilidad de hacer sus propias comprobaciones y, en un caso dado, hacer pruebas de aplicación.

Recomendamos urgentemente que se envíe cada borrador de etiquetas, texto para serigrafiar sobre envases, etc. a Theo Förch GmbH & Co. KG para su comprobación y autorización. Esta ficha técnica sustituye cualquier información sobre el producto mencionado arriba que se haya publicado antes de la fecha de impresión de la presente ficha técnica.